

机床数控改造厂家 廊坊机床数控改造 泰安明德机械厂

产品名称	机床数控改造厂家 廊坊机床数控改造 泰安明德机械厂
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

CK6150数控车床滚珠丝杠螺母副的故障诊断

数控机床是个复杂的系统，一台数控机床既有机械装置、液压系统，又有电气控制部分和软件程序等。组成数控机床的这些部分，由于种种原因，不可避免地会发生不同程度、不同类型的故障，导致数控机床不能正常工作。这些原因大致包括：机械锈蚀、磨损和失效；元器件老化、损坏和失效；电气元件、接插件接触不良；环境变化，如电流或电压波动、温度变化、液压压力和流量的波动以及油污等；随机干扰和噪声；软件程序丢失或被破坏等。此外，错误的操作也会引起数控机床不能正常工作。下面简单介绍CK6150数控车床进给运动系统（滚珠丝杠螺母副）的故障诊断：

1、CK6150数控车床滚珠丝杠在运转中转矩过大

二滑板配合压板过紧或研损

滚珠丝杠螺母反向器坏，滚珠丝杠卡死或轴端螺母预紧力过大

丝杠研损

伺服电动机与滚珠丝杠联接不同轴

无润滑油

超程开关失灵造成机械故障

伺服电动机过热报警

2、CK6150数控车床丝杠螺母润滑不良

分油器是否分油

油管是否堵塞

3、CK6150数控车床滚珠丝杠副噪声

滚珠丝杠轴承压盖压合不良

滚珠丝杠润滑不良

滚珠破损

电动机与滚珠丝杠联轴器松动

从事数控朋友们都知道，储备扎实的基础知识是开始实践时一道程序，机床数控改造联系电话，所以今天咱们先学习的内容就是数控机床维修的基本概念，也可以看看当做复习哟。

数字控制：顾名思义就是控制过程的数值变化。数字控制是近几年十年发展起来的自动控制，是用数字化信号对机床运动及其加工过程进行控制的一种方法，简称数控NC（Numerical Control）国家标准GB/T 8129-1997对数字控制的定义如下：用数字数据装置（简称数控装置），在运行过程中，不断引入数字，从而对某一生产过程实现自动控制，简称数控。现在的数控都是由计算机控制，也就是说数控装置是一种计算机控制装置，所以也称为计算机数控，简称CNC(Computer Numerical Control)

做数控机床维修要记牢的知识

知道了什么使数控，数控机床就比较容易理解了，所为数控机床就是采用数控装置控制的机床。

做数控机床维修要记牢的知识 数控机床的构成从字面上看，主要有数控装置和机床构成，但还要配备辅助装置，如刀塔、分度装置以及机械手等 a.机床主机

机床主机是数控机床的主体，包括机身、导轨、滑台、主轴、立柱、滚珠丝杠转动机构等机械部件。另外还包含一些辅助装置，辅助装置是数控机床一些必需的配套部件，机床数控改造厂家，以数控机床的运行，包括液压站、润滑装置、分度装置、气动液压装置、送料装置、出料器、机械手、排屑器等，不同种类的数控机床使用的辅助装置也不同。 b.数控装置 c.可编程控制器 d.伺服装置 e.位置反馈

数控装置本身就是一台的工业计算机系统他也是由软件和硬件两大部分组成的。 a.数控装置的硬件

做数控机床维修要记牢的知识 b.数控装置的软件构成 现代的数控系统是一种工业计算机通过执行其储存器内的程序来实现部分或者数控功能，专业机床数控改造，并配有接口电路和伺服驱动装置的计算机控制系统。数控系统由数控程序、输入输出装置、数控装置、可编程控制器、进给驱动和主轴驱动（包括检测装置）等组成。 做数控机床维修要记牢的知识

数控系统的是数控装置，由于采用了计算机控制，许多过去实现的功能可以通过软件来实现。

目前数控系统种类繁多，型号各异性能不同。

浅析线切割机床维修的检测要素

用户在进行线切割机床维修时，多少都会碰到一些故障，在机器发生故障的时候必须先冷静，接着在按照下面几个要素进行检测排除故障：

1、先机械后电气

通常来说，机械故障能够很快发觉，然而数控系统和电气故障的诊断难度相对要大些。维修人员检查故障之前，首先注意排除机械性的故障。

2、先外部后内部

如今的数控系统可靠性是慢慢强大起来，数控系统自身的故障率也慢慢降低，机床大部分故障的发生都是非系统本身原因所引发的。因数控线切割机床是集机械、液压、电气一体式的线切割机床，机床故障的发生也会因这三个部份所综合反映出来。维修人员应当先从外向内逐一进行检查。为的是避免随意启封、拆卸，廊坊机床数控改造，不然将会扩大机床故障，让线切割机床失去精度而使性能也降低。系统外部的故障主要是由于检测开关、液压元件、气动元件、电气执行元件、机械装置等出现问题而引起的。

3、先简单后复杂

当线切割机床出现多种故障互相交织，一时半会不知从哪开始检查，这种情况要先解决容易的问题，后解决难度较大的问题。通常简单问题解决后，难度大的问题也可能变得容易。

4、先静态后动态

先在线切割机床断电的静止状态下，通过了解、观察、测试、分析，确认通电后不会造成故障扩大范围、发生事故，才能够给线切割机床通电。机床在运行状态下，进行动态的观察、检验和测试，找出故障原因所在。而对通电后会发生破坏性故障的，要先排除危险后，才能通电。

机床数控改造厂家-廊坊机床数控改造-泰安明德机械厂(查看)由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂(www.tamdjx.com)是从事“专业机床数控改造,普通机床与数控机床大修”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:贾经理